

一般衛生管理マニュアル

- P01-01 衛生管理の共通規定
- P02-01 営業施設等の衛生管理規定
 - M02-02 施設等の清掃・消毒手順書
 - R02-03 施設等の清掃・消毒実施記録
 - R02-04 気温・湿度管理記録
- P03-01 設備、器具等の衛生管理規定
 - M03-02 設備、器具等の洗浄・殺菌手順書
 - R03-03 設備、器具等の洗浄・殺菌実施記録
 - R03-04 設備、機器等の整備・点検実施記録
- P04-01 ねずみ族、昆虫等の対策規定
- M05-01 廃棄物の保管・処理手順書
- P06-01 使用する水等の管理規定
 - R06-02 使用水の点検記録
- P07-01 食品製造従事者等の管理規定
 - R07-02 従事者の日常点検記録
- P08-01 食品等の衛生的な取扱規定
 - R08-02 原材料の点検・購入先の記録
 - R08-03 冷蔵庫・冷凍庫の温度管理記録
 - R08-04 原材料・添加物の使用記録
 - R08-05 製品の点検・出荷先の記録
 - S08-06 製品説明書
 - S08-07 期限表示設定根拠書
 - R08-08 製造（工程）管理記録
- P09-01 不適合品の回収規定
 - R09-02 不適合品受付処理記録
 - R09-03 食品等自主回収報告書

作成年月日	2014/07/22	承認	社長	工場長	製造課長	総務課長
改定年月日	2015/01/06					

株式会社〇〇〇食品 滋賀工場

注：架空の施設、架空の食品を想定しており、より多くの事例を盛り込んだため、文書相互に整合していない箇所があります。

<記載例>

文書番号	衛生管理の共通規定(1/1)	作成年月日	2014/07/03
P01-01		改定年月日	2014/12/02
		管理責任者	滋賀 太郎

衛生管理の目的	一般的な衛生管理の徹底による食の安全・安心の確保	
項目	規定内容	関係文書
管理運営要領	<ul style="list-style-type: none"> このマニュアルは、次の施設の衛生管理・運営の基本を定める管理運営要領とする。 施設名 : ○○株式会社 滋賀工場 所在地 : 滋賀県○○市○○1-2-3 業種 : 菓子製造業、そうざい製造業 	○営業許可書(写)
食品衛生責任者等	<ul style="list-style-type: none"> 衛生管理は、次の組織により行う。 総括管理 : 工場長 近江花子 衛生管理 : 食品衛生責任者 滋賀太郎(調理師) 施設管理 : 総務課長 佐藤○○ 製造管理 : 製造課長 鈴木○○ 食品衛生責任者は、年1回以上衛生講習会を受講して、衛生知識の研鑽に努める。 	○責任者設置届(控) ○講習会修了証(写)
法令遵守	<ul style="list-style-type: none"> 衛生管理の実施にあたっては、食品衛生法および関係法令を遵守する。 特に、次の基準に適合するよう注意する。 構造設備基準(滋賀県食品衛生基準条例) 管理運営基準(滋賀県食品衛生基準条例) 食品、添加物等の規格基準(厚生労働省告示) 食品の表示の基準(内閣府令) 洋生菓子の衛生規範(厚労省通知) 弁当及びそうざいの衛生規範(厚労省通知) 大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省通知) 	
	<余白>	
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> 食品衛生責任者の受講記録は、3年間保存する。 このマニュアルの改訂は、工場長の承認を要する。 	

<記載例>

文書番号 P02-01	営業施設等の衛生管理規定(1/1)	作成年月日	2014/07/03
		改定年月日	2015/01/06
		管理責任者	滋賀 太郎

衛生管理の目的		施設等の清潔保持、有害微生物汚染防止および異物混入防止
項目	規定内容	関係文書
施設等の清掃・消毒	<ul style="list-style-type: none"> ● 別添手順書(M02-02)に定める頻度、作業内容等により実施する。 ● 実施結果は、別添記録様式(R02-03)に記入する。 ● 実施記録は、毎週末に責任者が確認(押印)し、不良があれば、担当者に改善を指示する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 施設等の清掃・消毒手順書 ◇ 施設等の清掃・消毒実施記録
採光・照明	<ul style="list-style-type: none"> ● 施設は、次の明るさを確保する。 作業場:作業に支障がない明るさ(300Lux 以上) 包装室:異物の発見が容易な明るさ(500Lux 以上) ● 照明は、毎月初日に各ライン長が点検し、不良灯は速やかに交換する。 	
換気・空調	<ul style="list-style-type: none"> ● 施設は、次の室温等を確保するよう換気・空調設備を運転する。 作業場:30℃以下(オープン、回転釜の付近を除く) 包装室:20℃(7~9月:25℃)以下・湿度 60%以下 ● 各室の温度・湿度は、毎日 10:00 と 14:00 に確認し、別添記録様式(R02-04)に記入する。 ● 換気設備および空調設備は毎週末に各ライン長が点検し、必要に応じ、フィルター等を清掃する。 	◇温度・湿度管理記録
	<余白>	
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 施設、照明設備、換気・空調設備の補修が必要な場合は、速やかに責任者または工場長に報告する。 ● 各実施記録は、1年間保存する。 	

<記載例>

文書番号 M02-02	施設等の清掃・消毒手順書(1/1)	作成年月日	2014/07/03
		改定年月日	2014/12/15
		管理責任者	滋賀 太郎

対象	頻度	作業内容	担当者	洗剤等	
作業室	天井	2回/年	ゴミ取り→モップ水拭き→乾燥	製造係	
	内壁 1m以上	1回/月	ゴミ取り→モップ水拭き→乾燥	製造係	
	内壁 1m以下	1回/日	ブラシ洗浄→消毒→乾燥	製造係	次亜塩素酸Na (200ppm)
	床	1回/日	ゴミ取り→ブラシ洗浄→消毒→乾燥	製造係	中性洗剤 次亜塩素酸Na (200ppm)
		1回/週	ゴミ取り→洗剤洗浄→水圧洗浄→消毒→乾燥		
排水溝	1回/日	水流洗浄→トラップ清掃→ブラシ洗浄→乾燥	製造係		
包装室	天井	1回/月	ゴミ取り→モップ水拭き→乾燥	包装係	
	内壁	1回/週	ゴミ取り→モップ水拭き→乾燥	包装係	
	床	1回/日	ゴミ取り→掃除機	包装係	
1回/週		ゴミ取り→モップ水拭き→乾燥			
食品倉庫	1回/週	ゴミ取り→モップ水拭き→乾燥	管理係		
便所	1回/日	ブラシ洗浄→消毒→乾燥	施設係	次亜塩素酸Na (200ppm)	
他の施設	1回/週	ゴミ取り→モップ水拭き→乾燥	各担当		
施設周辺	1回/週	雑草・ゴミの除去→掃き掃除→マット洗浄	施設係	除草剤・殺虫剤は 使用しない	
廃棄物集積場	1回/日	ブラシ洗浄→消毒→乾燥	施設係	次亜塩素酸Na (200ppm)	
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 実施結果は、施設等の清掃・消毒実施記録に記載する。 ● 清掃用具は、専用ロッカーに規定数を保管し、適切に管理する。 				

<記入例>

様式 R02-03-01

施設等の清掃・消毒実施記録（1）

（2014年7月2週）

対象	頻度	(月)	(火)	(水)	(木)	(金)	(土)	(日)	担当者	
		7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日		
作業室	壁(下)	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	高橋
	床	1回/日	○	○	○	×	○	○	—	高橋
	床高压	1回/週	—	—	—	○	—	—	—	高橋
	排水溝	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	田中
包装室	内壁	1回/週	—	—	—	—	○	—	—	伊藤
	床	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	山本
	床拭き	1回/週	—	—	—	○	—	—	—	山本
食品倉庫	1回/週	—	—	○	—	—	—	—	中村	
便所	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	渡辺	
他の施設	1回/週	—	—	○	—	—	—	—	中村	
施設周辺	1回/週	—	○	—	—	—	—	—	小林	
廃棄物集積場	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	小林	
確認者			滋賀	滋賀	近江	滋賀	滋賀	近江	—	

様式 R02-03-02

施設等の清掃・消毒実施記録（2）

（2014年上期）


対象	頻度	1月	2月	3月	4月	5月	6月	担当者
		7月	8月	9月	10月	11月	12月	
作業室 天井	2回/年	—	—	14日	—	—	—	高橋
作業室 壁(上)	1回/月	17日	14日	7日	11日	9日	13日	伊藤
包装室 天井	1回/月	24日	21日	14日	18日	16日	20日	伊藤
確認者		滋賀	滋賀	滋賀	滋賀	滋賀	滋賀	

<記入例>

様式 R02-04

気温・湿度管理記録

(2014年7月)

	作業室					包装室				
	10:00		14:00		担当者	10:00		14:00		担当者
	気温	湿度	気温	湿度		気温	湿度	気温	湿度	
1日	25℃	—	27℃	—	高橋	24℃	55%	23℃	45%	伊藤
2日	24℃	—	28℃	—	高橋	23℃	56%	22℃	42%	山本
3日	26℃	—	29℃	—	高橋	23℃	45%	23℃	46%	伊藤
4日	26℃	—	29℃	—	田中	24℃	50%	22℃	44%	伊藤
5日	25℃	—	28℃	—	高橋	24℃	52%	23℃	48%	伊藤
6日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
8日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
9日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
10日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
11日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
12日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
13日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
15日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
16日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
17日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
18日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
19日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
20日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
21日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
23日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
24日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
25日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
26日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
27日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
29日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
30日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
31日	℃	—	℃	—		℃	%	℃	%	
備考										確認者 

<記載例>

文書番号 P03-01	設備、器具等の衛生管理規定(1/1)	作成年月日	2014/07/03
		改定年月日	2015/01/06
		管理責任者	滋賀 太郎

衛生管理の目的	設備・器具等による有害微生物の二次汚染防止および異物混入防止													
項目	規定内容	関係文書												
設備、器具等の洗淨・殺菌	<ul style="list-style-type: none"> ● 別添手順書(M03-02)に定める頻度、作業内容等により実施する。 ● 実施結果は、別添記録様式(R03-03)に記入する。 ● 実施記録は、毎週末に責任者が確認(押印)し、不良があれば、担当者に改善を指示する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 設備、器具等の洗淨・殺菌の手順書 ◇ 設備、器具等の洗淨・殺菌実施記録 												
器具の使用区分	<ul style="list-style-type: none"> ● 包丁、まな板、ボール、ザル等の器具は、次のとおり区分けして使用する。 <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>下処理(肉・魚)用</td> <td>(赤色ラベル)</td> </tr> <tr> <td>下処理(野菜)用</td> <td>(緑色ラベル)</td> </tr> <tr> <td>加熱後・加工食品用</td> <td>(白色ラベル)</td> </tr> </table> ● 加熱後・加工食品用の器具は、使用前にアルコールを噴霧したのち使用する。 	下処理(肉・魚)用	(赤色ラベル)	下処理(野菜)用	(緑色ラベル)	加熱後・加工食品用	(白色ラベル)							
下処理(肉・魚)用	(赤色ラベル)													
下処理(野菜)用	(緑色ラベル)													
加熱後・加工食品用	(白色ラベル)													
器具、部品等の保管	<ul style="list-style-type: none"> ● 器具は、次の場所に保管する。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td rowspan="2">下処理場</td> <td>包丁殺菌庫</td> <td>包丁、まな板、ピーラー</td> </tr> <tr> <td>保管ラック</td> <td>ボール、ザル</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">作業室</td> <td>包丁殺菌庫</td> <td>包丁、まな板、カッター部品</td> </tr> <tr> <td>器具保管庫</td> <td>バンジユウ、計量器、コテ</td> </tr> <tr> <td>殺菌保管庫</td> <td>ハサミ、トング、匙</td> </tr> </table> ● 製造機器の使用後は、部品を分解して洗淨、消毒して、再度、組立て衛生的に保管する。 	下処理場	包丁殺菌庫	包丁、まな板、ピーラー	保管ラック	ボール、ザル	作業室	包丁殺菌庫	包丁、まな板、カッター部品	器具保管庫	バンジユウ、計量器、コテ	殺菌保管庫	ハサミ、トング、匙	
下処理場	包丁殺菌庫		包丁、まな板、ピーラー											
	保管ラック	ボール、ザル												
作業室	包丁殺菌庫	包丁、まな板、カッター部品												
	器具保管庫	バンジユウ、計量器、コテ												
	殺菌保管庫	ハサミ、トング、匙												
機器、設備等の整備・点検	<ul style="list-style-type: none"> ● 中心温度計、オープン温度計は、年2回以上校正する。 ● 混合器の回転羽、スライサーの切断刃は、分解時(組立て時)に破損を確認する。 ● コンベヤは作業開始前にアルコール噴霧するとともに、異物の付着がないことを確認する。 ● 点検結果は、別添記録様式(R03-04)に記入する。 	◇ 機器、設備等の整備・点検記録												
	<余白>													
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 器具、製造機器等の補修が必要な場合は、速やかに責任者または工場長に報告する。 ● 各実施記録は、1年間保存する。 													

<記載例>

文書番号 M03-02	設備、器具等の洗浄・殺菌手順書(1/1)	作成年月日	2014/07/03
		改定年月日	2014/12/04
		管理責任者	滋賀 太郎

対象	頻度	作業内容	担当者	洗剤等
洗浄設備	1回/日	温水洗浄→洗剤洗浄→温水洗浄→消毒	製造係	中性洗剤 次亜塩素酸Na (200ppm)
手洗い設備	1回/日	温水洗浄→洗剤洗浄→温水洗浄→消毒 【補充】石鹼、アルコール、ペーパータオル	各担当	中性洗剤 次亜塩素酸Na (200ppm)
作業台 (作業室)	1回/日	温水洗浄→洗剤洗浄→温水洗浄→水切り→ 乾拭き→アルコール噴霧	製造係	中性洗剤 70%アルコール
作業台 (包装室)	2回/日	洗剤拭き→水拭き→乾拭き→アルコール噴霧	包装係	中性洗剤 70%アルコール
スライサー ミキサー	使用毎	分解→温水洗浄→洗剤洗浄→温水洗浄→ 消毒→乾燥→組立て	製造係	中性洗剤 次亜塩素酸Na (200ppm)
充填・包装機 (部品)	2回/日	分解→温水洗浄→洗剤洗浄→温水洗浄→ 乾燥→組立て→アルコール噴霧	包装係	中性洗剤 70%アルコール
冷蔵庫	1回/週	洗剤拭き→水拭き→乾拭き→アルコール噴霧	製造係	中性洗剤 70%アルコール
包丁 まな板等	1回/日	温水洗浄→洗剤洗浄→温水洗浄→UV 殺菌 庫→アルコール噴霧	製造係	中性洗剤 70%アルコール
ザル、ボール ふきん等	使用毎	温水洗浄→洗剤洗浄→温水洗浄→熱湯消毒 →乾燥庫→アルコール噴霧	各担当	中性・アルカリ洗剤 70%アルコール
換気扇	4回/年	換気扇: 分解→洗剤洗浄→温水洗浄→乾燥 フード: 洗剤拭き→水拭き→乾拭き	製造係	アルカリ洗剤
空調設備	4回/年	フィルター分解→洗剤洗浄→温水洗浄→ 乾燥→組立て	各担当	中性洗剤
照明設備	4回/年	蛍光灯外し→温水拭き→乾拭き	各担当	
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 実施結果は、設備、器具等の洗浄・殺菌実施記録に記入する。 ● 製造機械は、分解・洗浄時に破損、部品脱落を点検し、必要に応じて、注油する。 ● 洗浄器具、洗剤等は、専用の場所に保管し、適切に管理する。 			

<記入例>

様式 R03-03-01

設備、器具等の洗浄・殺菌実施記録（1）







（2014年7月2週）

対象	頻度	(月)	(火)	(水)	(木)	(金)	(土)	(日)	担当者
		7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	
洗浄設備	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	高橋
手洗い設備	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	田中
作業台 (作業室)	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	高橋
作業台 (包装室)	2回/日	○	○	○	○	○	○	—	伊藤
スライサー	使用毎	○	○	○	—	○	○	—	田中
ミキサー	使用毎	○	—	○	○	—	○	—	田中
充填包装機 (部品)	2回/日	○	○	○	○	○	○	—	山本
冷蔵庫	1回/週	—	—	—	○	—	—	—	高橋
包丁 まな板等	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	田中
ザル、ボール 等	使用毎	○	○	○	○	○	○	—	田中
確認者								—	

様式 R03-03-02

設備、器具等の洗浄・殺菌実施記録（2）

（2014年上期）

対象	頻度	1月	2月	3月	4月	5月	6月	担当者
		7月	8月	9月	10月	11月	12月	
換気扇	4回/年	—	—	14日	—	—	20日	高橋
空調設備	4回/年	—	14日	—	—	9日	—	田中
照明設備	4回/年	24日	—	—	18日	—	—	伊藤
確認者								

<記入例>

様式 R03-04-01

機器、設備等の整備・点検実施記録（1）

（2014年7月2週）

対象	頻度	(月)	(火)	(水)	(木)	(金)	(土)	(日)	担当者
		7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	
スライサー刃の損傷	組立時	○	○	○	—	○	○	—	田中
スライサー刃の損傷	分解時	○	○	○	—	○	○	—	田中
ミキサー回転羽の損傷	組立時	○	—	○	○	—	○	—	田中
ミキサー回転羽の損傷	分解時	○	—	○	○	—	○	—	田中
オープン温度表示	1回/日	○	○	○	○	○	○	—	高橋
包装コンベアの異物付着	2回/日	○	○	○	○	○	○	—	伊藤
包装コンベアのアルコール	2回/日	○	○	○	○	○	○	—	伊藤
充填包装機の異物付着	2回/日	○	○	○	○	○	○	—	山本
充填包装機の印字不良	2回/日	○	○	○	○	○	○	—	山本
確認者		滋賀	滋賀	近江	滋賀	滋賀	近江	—	

様式 R03-04-02

機器、設備等の整備・点検実施記録（2）

（2014年上期）

対象	頻度	1月	2月	3月	4月	5月	6月	担当者
		7月	8月	9月	10月	11月	12月	
中心温度計の校正	2回/年	—	—	14日 (-0.2℃)	—	—	—	高橋
オープン温度計の校正	2回/年	—	14日 (+0.1℃)	—	—	—	—	田中
確認者		—	滋賀	滋賀	—	—	—	

＜記載例＞

文書番号 P04-01	ねずみ族、昆虫等の対策規定(1/1)	作成年月日	2014/07/04
		改定年月日	2014/12/15
		管理責任者	滋賀 太郎

衛生管理の目的	ねずみ・衛生害虫による有害微生物汚染防止および異物混入防止											
項目	規定内容	関係文書										
生息調査	<ul style="list-style-type: none"> ● 昆虫等の生息調査および駆除作業は、(株)〇〇環境消毒に委託して実施する。 ● 生息調査は、毎月 1 回、次のとおり実施する。詳細は、委託契約書のとおり <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>飛来性昆虫</td> <td>誘引灯シート</td> <td>5 か所</td> </tr> <tr> <td>歩行性昆虫</td> <td>粘着トラップ</td> <td>10 か所</td> </tr> <tr> <td>ネズミ族</td> <td>ケージ</td> <td>2 か所</td> </tr> </table> ● 実施結果は、委託業者の報告書を責任者が確認(押印)し、不良があれば、対策を検討する。 	飛来性昆虫	誘引灯シート	5 か所	歩行性昆虫	粘着トラップ	10 か所	ネズミ族	ケージ	2 か所	<ul style="list-style-type: none"> ◆害虫駆除委託仕様書 ◇害虫等の生息調査報告書 	
飛来性昆虫	誘引灯シート	5 か所										
歩行性昆虫	粘着トラップ	10 か所										
ネズミ族	ケージ	2 か所										
駆除作業	<ul style="list-style-type: none"> ● 生息調査の結果、駆除が必要な場合は、委託契約に基づき駆除作業を実施する。 ● 駆除作業は、製造施設の休業日に責任者が立ち会って実施する。 ● 実施結果は、委託業者の報告書を責任者が確認(押印)し、製造設備への影響および駆除効果を検討する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇害虫等の駆除作業報告書 										
殺鼠剤・殺虫剤	<ul style="list-style-type: none"> ● 駆除に使用する殺鼠剤・殺虫剤は、委託契約仕様書に記載された 5 種以外は使用しない。 ● 殺虫剤等は、製造設備等を汚染しないよう使用する。 ● 殺虫剤等は、施設内(倉庫、事務所を含む)には保管しない。 											
	＜余白＞											
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 事務所および倉庫においても市販の殺虫剤は使用しない。 ● 委託契約仕様書および実施結果報告書は、2年間保存する。 											

<記載例>

文書番号	廃棄物の保管・処理手順書(1/1)	作成年月日	2014/07/04
M05-01		改定年月日	2015/01/06
		管理責任者	滋賀 太郎

衛生管理の目的	廃棄物による食品の汚染防止および環境への負荷軽減																
項目	規定内容	関係文書															
廃棄物の搬出	<ul style="list-style-type: none"> 作業室で発生した廃棄物は、各ラインの専用ゴミ容器に蓋をして一時保管する。 各ライン担当者は、1日2回、午前・午後の作業終了後に廃棄物集積場に分別して搬出する。 必要に応じ、搬出後にゴミ容器を洗浄・消毒する。 																
廃棄物の保管	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物集積場は、次のとおり分別して保管する。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>分別</th> <th>回収日</th> <th>注意事項</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>生ゴミ</td> <td>毎日 17 時</td> <td>密封する</td> </tr> <tr> <td>可燃ゴミ</td> <td>毎週火・金曜</td> <td>紙のみ</td> </tr> <tr> <td>不燃ゴミ</td> <td>毎週 水曜</td> <td></td> </tr> <tr> <td>資源ゴミ</td> <td>毎月第2水曜</td> <td>缶、瓶、PET に分類</td> </tr> </tbody> </table> 集積場は、回収後速やかに施設係が清掃する。 集積場は、夜間施錠する。カギは施設係が保管する。 	分別	回収日	注意事項	生ゴミ	毎日 17 時	密封する	可燃ゴミ	毎週火・金曜	紙のみ	不燃ゴミ	毎週 水曜		資源ゴミ	毎月第2水曜	缶、瓶、PET に分類	◇施設等の清掃・消毒実施記録
分別	回収日	注意事項															
生ゴミ	毎日 17 時	密封する															
可燃ゴミ	毎週火・金曜	紙のみ															
不燃ゴミ	毎週 水曜																
資源ゴミ	毎月第2水曜	缶、瓶、PET に分類															
廃棄物の処理	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物の収集運搬は、(株)〇〇環境消毒に委託して実施する。 廃棄物の処理結果は、委託業者の提出するマニフェストを総務課長が確認して行う。 	◆廃棄物収集運搬委託契約書 ◇廃棄物マニフェスト(控)															
	<余白>																
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物の処理等に異常がある場合は、速やかに責任者または工場長に報告する。 委託契約仕様書は2年間、マニフェストは5年間保存する。 																

＜記載例＞

文書番号	使用する水等の管理規定(1/1)	作成年月日	2014/07/08
P06-01		改定年月日	2015/01/06
		管理責任者	滋賀 太郎


衛生管理の目的	使用水による食品、器具等への汚染防止											
項目	規定内容	関係文書										
水質検査等	<ul style="list-style-type: none"> ● 使用水の日常点検は、毎日作業開始前に作業室の調理シンクの水をライン長が次の点検を行う。 <table border="1" data-bbox="491 568 1099 768"> <tr> <td>色</td> <td>コップに汲み目視で着色がないこと</td> </tr> <tr> <td>濁り</td> <td>コップに汲み目視で混濁がないこと</td> </tr> <tr> <td>臭い</td> <td>口に含み異臭を感じないこと</td> </tr> <tr> <td>味</td> <td>口に含み異味を感じないこと</td> </tr> <tr> <td>塩素</td> <td>DPD 比色法で 0.1ppm 以上あること</td> </tr> </table> ● 点検結果は、別添記録様式(R06-02)に記入する。 ● 地下水の水質検査は、毎年1回(7月)以上、指定検査機関に依頼して食品製造用水の基準(26項目)適合を確認する。 	色	コップに汲み目視で着色がないこと	濁り	コップに汲み目視で混濁がないこと	臭い	口に含み異臭を感じないこと	味	口に含み異味を感じないこと	塩素	DPD 比色法で 0.1ppm 以上あること	<ul style="list-style-type: none"> ◇使用水点検記録 ◇水質検査成績書
	色	コップに汲み目視で着色がないこと										
濁り	コップに汲み目視で混濁がないこと											
臭い	口に含み異臭を感じないこと											
味	口に含み異味を感じないこと											
塩素	DPD 比色法で 0.1ppm 以上あること											
貯水槽の清掃	<ul style="list-style-type: none"> ● 貯水槽の清掃は、(株)〇〇環境消毒に委託して、年1回以上実施する。 ● 清掃作業は、製造施設の休業日に責任者が立ち会って実施する。 ● 実施結果は、委託業者の報告書を責任者が確認(押印)する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇貯水槽清掃実施報告書 										
浄水・殺菌装置の点検	<ul style="list-style-type: none"> ● 地下水の殺菌装置は、施設係が毎週火曜日に稼働状況の点検および次亜塩素酸 Na 溶液の補充を行う。 ● 使用水日常点検で残留塩素濃度が低下した場合は、緊急の殺菌装置点検を行う。 ● 点検結果は、別添記録様式(R06-02)に記入する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇使用水点検記録 										
	＜余白＞											
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 地下水が使用できない場合は、上水道に切り替えられるよう配管等を管理する。 ● 点検結果記録は1年間、水質検査成績書は2年間保存する。 											

<記入例>

様式 R06-02

使用水点検記録

(2014年7月)

	使用水点検						殺菌装置点検			
	色	濁り	臭い	味	塩素	担当者	結果	補充量	担当者	
1日	OK	OK	OK	OK	0.2ppm	中村	○	20L	小林	
2日	OK	OK	OK	OK	0.2ppm	中村	—	—	—	
3日	OK	OK	OK	OK	0.3ppm	滋賀	—	—	—	
4日	OK	OK	OK	OK	0.2ppm	中村	—	—	—	
5日	OK	OK	OK	OK	0.3ppm	中村	—	—	—	
6日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
7日							—	—	—	
8日										
9日							—	—	—	
10日							—	—	—	
11日							—	—	—	
12日							—	—	—	
13日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
14日							—	—	—	
15日										
16日							—	—	—	
17日							—	—	—	
18日							—	—	—	
19日							—	—	—	
20日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
21日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
22日										
23日							—	—	—	
24日							—	—	—	
25日							—	—	—	
26日							—	—	—	
27日	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
28日							—	—	—	
29日										
30日							—	—	—	
31日							—	—	—	
備考								確認者		

＜記載例＞

文書番号	食品製造従事者等の管理規定(1/1)	作成年月日	2014/07/08
P07-01		改定年月日	2014/12/26
		管理責任者	滋賀 太郎







衛生管理の目的	従事者からの有害微生物汚染の防止および異物混入防止													
項目	規定内容	関係文書												
健康診断等	<ul style="list-style-type: none"> ● 全従事者は、毎年 1 回、当社指定の健康診断を受け、健康状態を把握する。 ● 食品を直接取り扱う従事者は、年 3 回(3 月、7 月、11 月)および健康不良時に検便検査を行う。 ● 検査項目は、サルモネラ、赤痢菌、腸管出血性大腸菌(O157)とする。なお、感染性胃腸炎の流行時など必要に応じ、ノロウイルスの検査を追加する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇健康診断結果 (個人情報注意) ◇検便検査成績書 												
入室時の健康・衛生点検	<ul style="list-style-type: none"> ● 作業室に入室する従事者は、次の事項を毎日点検する。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>体調</td> <td>下痢、腹痛、発熱等の症状がないこと</td> </tr> <tr> <td>外傷</td> <td>手指等に傷、肌荒れがないこと</td> </tr> <tr> <td>着衣</td> <td>作業着、帽子、履物等が清潔であること</td> </tr> <tr> <td>毛髪</td> <td>爪は短く、毛髪のはみ出しがないこと</td> </tr> <tr> <td>手洗い</td> <td>適切な手洗い・消毒を行ったこと</td> </tr> <tr> <td>家族</td> <td>同居家族等に感染性疾患がないこと</td> </tr> </table> ● 点検結果は、別添記録様式(R07-02)に記入するとともに、異常がある場合は責任者に報告する。 ● 点検記録を毎日、責任者が確認(押印)し、必要に応じ、従事者の作業交代や改善対策または医療機関の受診を指示する。 	体調	下痢、腹痛、発熱等の症状がないこと	外傷	手指等に傷、肌荒れがないこと	着衣	作業着、帽子、履物等が清潔であること	毛髪	爪は短く、毛髪のはみ出しがないこと	手洗い	適切な手洗い・消毒を行ったこと	家族	同居家族等に感染性疾患がないこと	<ul style="list-style-type: none"> ◇従事者の日常点検記録
体調	下痢、腹痛、発熱等の症状がないこと													
外傷	手指等に傷、肌荒れがないこと													
着衣	作業着、帽子、履物等が清潔であること													
毛髪	爪は短く、毛髪のはみ出しがないこと													
手洗い	適切な手洗い・消毒を行ったこと													
家族	同居家族等に感染性疾患がないこと													
衛生教育	<ul style="list-style-type: none"> ● 新規採用従事者に対して、作業従事前に基づ的な食品衛生研修(約 2 時間)を実施する。 ● 全従事者に対して、年 1 回(5 月)以上、衛生講習会(約 1 時間)を実施する。 ● 各ライン長に対して、月 1 回以上、衛生情報伝達(約 30 分)を行い、従事者啓発を行う。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇講習会受講者名簿 ◇講習会資料 												
	＜余白＞													
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● その他一般的事項は、サービス規程および雇用契約に従う。 ● 各実施結果記録は 1 年間保存する。 													

<記入例>

様式 R07-02

従事者の日常点検記録

(2014年7月2週)

氏名	点検項目	(月)	(火)	(水)	(木)	(金)	(土)	(日)
		7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日
鈴木実	下痢、腹痛、発熱等の症状なし	○	○	—	○	○	○	—
	手指等の傷、肌荒れなし	×	×	—	○	○	○	—
	作業着、帽子、履物等が清潔	○	○	—	○	○	○	—
	爪は短く、毛髪はみ出なし	○	○	—	○	○	○	—
	適切な手洗い・消毒の実施	○	○	—	○	○	○	—
	同居家族等に感染性疾患なし	○	○	—	○	○	○	—
	下痢、腹痛、発熱等の症状なし							
	手指等の傷、肌荒れなし							
	作業着、帽子、履物等が清潔							
	爪は短く、毛髪はみ出なし							
	適切な手洗い・消毒の実施							
	同居家族等に感染性疾患なし							
	下痢、腹痛、発熱等の症状なし							
	手指等の傷、肌荒れなし							
	作業着、帽子、履物等が清潔							
	爪は短く、毛髪はみ出なし							
	適切な手洗い・消毒の実施							
	同居家族等に感染性疾患なし							
	下痢、腹痛、発熱等の症状なし							
	手指等の傷、肌荒れなし							
	作業着、帽子、履物等が清潔							
	爪は短く、毛髪はみ出なし							
	適切な手洗い・消毒の実施							
	同居家族等に感染性疾患なし							
	不適時の措置	手袋 使用	手袋 使用					
	確認者							

＜記載例＞

文書番号 P08-01	食品等の衛生的な取扱規定(1/2)	作成年月日	2014/07/10
		改定年月日	2015/01/06
		管理責任者	滋賀 太郎

衛生管理の目的	原材料、製品等の有害微生物汚染・増殖の防止および異物混入防止																			
項目	規定内容	関係文書																		
原材料の入荷	<ul style="list-style-type: none"> ● 原材料の入荷時に次の事項を資材係が点検する。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>品質・鮮度</td> <td colspan="2">官能的に良好であること</td> </tr> <tr> <td>包装状態</td> <td colspan="2">目視で破損、異常がないこと</td> </tr> <tr> <td>表示(Lot)</td> <td colspan="2">賞味(消費)期限内であること</td> </tr> <tr> <td>表面温度</td> <td colspan="2">冷蔵:9℃、冷凍:-10℃以下</td> </tr> </table> ● 点検結果、購入先等を別添様式(R08-02)に記入する。 	品質・鮮度	官能的に良好であること		包装状態	目視で破損、異常がないこと		表示(Lot)	賞味(消費)期限内であること		表面温度	冷蔵:9℃、冷凍:-10℃以下		<ul style="list-style-type: none"> ◇原材料の点検・購入先の記録 ◇原材料検査成績書 						
品質・鮮度	官能的に良好であること																			
包装状態	目視で破損、異常がないこと																			
表示(Lot)	賞味(消費)期限内であること																			
表面温度	冷蔵:9℃、冷凍:-10℃以下																			
食品等の保管・使用	<ul style="list-style-type: none"> ● 原材料、製品、包材等は、次の場所に保管する。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>場所</th> <th>温度</th> <th>保管品</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>生鮮冷蔵庫</td> <td>4℃以下</td> <td>肉、魚、生食品</td> </tr> <tr> <td>原料冷蔵庫</td> <td>9℃以下</td> <td>要冷食品、開封品、野菜</td> </tr> <tr> <td>原料冷凍庫</td> <td>-15℃以下</td> <td>冷凍食品、保存品</td> </tr> <tr> <td>食材資材庫</td> <td>常温</td> <td>調味料、包材、缶詰等</td> </tr> <tr> <td>出荷冷蔵庫</td> <td>10℃以下</td> <td>製品</td> </tr> </tbody> </table> ● 冷蔵庫、冷凍庫は、庫内温度を1日1回(始業時)以上点検し、点検結果を別添様式(R08-03)に記入する。 ● 原材料等は、原則として入荷順(期限順)に使用し、賞味(消費)期限を超えたものは使用しない。 ● 添加物等は正確に計量し、使用する原材料のロット(賞味期限)、使用量等を別添様式(R08-04)に記入する。 	場所	温度	保管品	生鮮冷蔵庫	4℃以下	肉、魚、生食品	原料冷蔵庫	9℃以下	要冷食品、開封品、野菜	原料冷凍庫	-15℃以下	冷凍食品、保存品	食材資材庫	常温	調味料、包材、缶詰等	出荷冷蔵庫	10℃以下	製品	<ul style="list-style-type: none"> ◇冷蔵庫・冷凍庫の温度管理記録 ◇原材料・添加物の使用記録
場所	温度	保管品																		
生鮮冷蔵庫	4℃以下	肉、魚、生食品																		
原料冷蔵庫	9℃以下	要冷食品、開封品、野菜																		
原料冷凍庫	-15℃以下	冷凍食品、保存品																		
食材資材庫	常温	調味料、包材、缶詰等																		
出荷冷蔵庫	10℃以下	製品																		
製品の出荷	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品の出荷時は、包装状態、期限表示等を再確認し、出荷先、数量等を別添様式(R08-05)に記入する。 ● 出荷担当者は、製品運搬車両の清掃状態、積載温度(10℃以下)を確認のうえ、製品を積み込む。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇製品の点検・出荷先の記録 																		
製品の自主検査等	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品は、年3回以上、登録検査機関に依頼して製品規格の検査を行う。 ● 原材料は、必要に応じ、納入業者に検査成績書の提出を求め、基準適合を確認する。 ● 検査成績書は、責任者が確認(押印)し、異常を認めた場合は、直ちに対策を講じる。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇製品検査成績書 																		
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 原材料等は、アレルギー表示対象食品のコンタミネーションに配慮して使用する。 ● 入荷元から出荷先までのトレーサビリティを確認する。 ● 検査成績書は2年間、各実施記録は1年間保存する。 																			

＜記載例＞

文書番号 P08-01	食品等の衛生的な取扱規定(2/2)	作成年月日	2014/07/10
		改定年月日	2015/01/06
		管理責任者	滋賀 太郎


衛生管理の目的	原材料、製品等の有害微生物汚染・増殖の防止および異物混入防止																															
項目	規定内容	関係文書																														
製品の規格等	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品は、別添製品説明書(S08-06)に基づき規格、表示等を管理する。 ● 製品の賞味(消費)期限は、微生物試験(一般細菌数、大腸菌群)および官能試験(3人以上)の結果に安全係数(0.8以下)を乗じて算出する。 ● 保存試験の結果は、期限表示設定根拠書(S08-07)に記載して管理する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◆製品説明書 ◆期限表示設定根拠書 																														
製造工程、作業手順の管理	<ul style="list-style-type: none"> ● 製造工程の衛生管理は、次のとおり行う。 <table border="1"> <tr> <td colspan="2">【加熱殺菌工程】</td> </tr> <tr> <td>設定条件</td> <td>湯槽温:90℃、通過時間:30分</td> </tr> <tr> <td>管理基準</td> <td>加熱後製品の中心温度が85℃以上</td> </tr> <tr> <td>測定方法</td> <td>1時間ごとに中心温度計で測定</td> </tr> <tr> <td>注意事項</td> <td>逸脱時は再加熱または廃棄</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td colspan="2">【生野菜の洗浄消毒工程】</td> </tr> <tr> <td>設定条件</td> <td>流水洗浄3回、消毒10分、すすぎ1回</td> </tr> <tr> <td>管理基準</td> <td>次亜塩素酸Na:100ppmに10分浸漬</td> </tr> <tr> <td>測定方法</td> <td>消毒槽ごと毎回、試験紙で比色測定</td> </tr> <tr> <td>注意事項</td> <td>野菜ごとの作業手順書に従う</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td colspan="2">【金属探知工程】</td> </tr> <tr> <td>設定条件</td> <td>感度:Fe 1.0mm、Sus 3.0mm</td> </tr> <tr> <td>管理基準</td> <td>全製品の通過異常なし</td> </tr> <tr> <td>測定方法</td> <td>1時間ごとにテストピースで確認</td> </tr> <tr> <td>注意事項</td> <td>逸脱時は再通過または開封検査</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ● 各工程の管理(測定)結果は、別添記録様式(R08-08)に記入する。 ● 実施記録は、毎日に責任者が確認(押印)し、不良があれば、担当者に出荷停止を指示する。 	【加熱殺菌工程】		設定条件	湯槽温:90℃、通過時間:30分	管理基準	加熱後製品の中心温度が85℃以上	測定方法	1時間ごとに中心温度計で測定	注意事項	逸脱時は再加熱または廃棄	【生野菜の洗浄消毒工程】		設定条件	流水洗浄3回、消毒10分、すすぎ1回	管理基準	次亜塩素酸Na:100ppmに10分浸漬	測定方法	消毒槽ごと毎回、試験紙で比色測定	注意事項	野菜ごとの作業手順書に従う	【金属探知工程】		設定条件	感度:Fe 1.0mm、Sus 3.0mm	管理基準	全製品の通過異常なし	測定方法	1時間ごとにテストピースで確認	注意事項	逸脱時は再通過または開封検査	<ul style="list-style-type: none"> ◆作業手順書 ◇製造管理記録
【加熱殺菌工程】																																
設定条件	湯槽温:90℃、通過時間:30分																															
管理基準	加熱後製品の中心温度が85℃以上																															
測定方法	1時間ごとに中心温度計で測定																															
注意事項	逸脱時は再加熱または廃棄																															
【生野菜の洗浄消毒工程】																																
設定条件	流水洗浄3回、消毒10分、すすぎ1回																															
管理基準	次亜塩素酸Na:100ppmに10分浸漬																															
測定方法	消毒槽ごと毎回、試験紙で比色測定																															
注意事項	野菜ごとの作業手順書に従う																															
【金属探知工程】																																
設定条件	感度:Fe 1.0mm、Sus 3.0mm																															
管理基準	全製品の通過異常なし																															
測定方法	1時間ごとにテストピースで確認																															
注意事項	逸脱時は再通過または開封検査																															
	＜余白＞																															
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 滋賀県食品自主衛生管理認証制度(S-HACCP)の対象工程は、認証された管理手順書類に従う。 ● 各実施結果記録は1年間保存する。 																															

<記入例>

様式 R08-02

原材料の点検・購入先の記録

(2014 年 7 月)


入荷日	原材料名称	購入先 (製造者)	点検結果				保管場所 (措置)	担当者
			品質 鮮度	表面 温度	包装 状態	期限表示 (Lot)		
7/15	国産牛肉 (バラ)	〇〇精肉(株)	○	4℃	○	2014/7/25	生鮮 冷蔵庫	中村
7/15	〇〇バター	(株)〇〇乳業	○	5℃	○	2014/8/13	原料 冷蔵庫	中村
7/15	冷凍インゲン 10kg 袋	〇〇食品	○	-15℃	○	2015/7/3	原料 冷凍庫	中村
7/15	薄口醤油 (業務用)	〇〇食品	○	-℃	○	2015/1/10	食材 資材庫	加藤
/				℃				
/				℃				
/				℃				
/				℃				
/				℃				
/				℃				
備考							確認者	

<記入例>

様式 R08-03

冷蔵庫・冷凍庫の温度管理記録

(2014 年 7 月)


	測定時間	測定結果					担当者
		生鮮冷蔵庫	原料冷蔵庫	原料冷凍庫	食材資材庫	出荷冷蔵庫	
1日	8:44	2℃	6℃	-21℃	23℃	7℃	中村
2日	8:50	2℃	5℃	-20℃	22℃	7℃	中村
3日	8:45	3℃	8℃	-21℃	24℃	8℃	滋賀
4日	9:00	4℃	8℃	-22℃	25℃	8℃	中村
5日	8:55	3℃	6℃	-21℃	22℃	7℃	中村
6日	—	—	—	—	—	—	—
7日							
8日							
9日							
10日							
11日							
12日							
13日	—	—	—	—	—	—	—
14日							
15日							
16日							
17日							
18日							
19日							
20日	—	—	—	—	—	—	—
21日	—	—	—	—	—	—	—
22日							
23日							
24日							
25日							
26日							
27日	—	—	—	—	—	—	—
28日							
29日							
30日							
31日							
備考						確認者	

<記入例>

様式 R08-04

原材料・添加物の使用記録

(2014 年)


製品名	□□の味○○○○			計量日	2014/7/15
製品のロット	20140716/G02	製造量	100 ケース	使用日	2014/7/16
原材料・添加物名	ロット(賞味期限)	使用基準	規定量	計量値	担当者
鮮魚○○○	2014/7/15 入荷	—	100 kg	100.3	中村
乾燥昆布(○○産)	2014/11/7 2014/12/8	—	40 kg	40.2	中村
国産丸大豆	2014/10/12	—	30 kg	30.1	中村
薄口しょうゆ	2015/2/17	—	15 kg	15.0	中村
還元水あめ	2014/10/24	—	7 kg	7.0	中村
砂糖	2015/3/24	—	4 kg	4.1	中村
魚介エキス調味料	2014/9/19	無	700 g	701	中村
ナチュラルエース	2015/4/17	無	500 g	500	中村
ソルビン酸カリウム	20141117	有	100 g	100	中村
(樹脂袋 75g 用)	1502PP	—	2000 袋	2000	加藤
備考				確認者	

<記入例>

様式 R08-05

製品の点検・出荷先の記録

(2014年7月)

入荷日	出荷先	製品名	出荷量	点検結果		備考	担当者
				包装状態	期限表示 (Lot)		
7/15	〇〇卸売市場	□□風〇〇	100箱	○	2014/7/25		加藤
7/15	〇〇卸売市場	◇◇の味〇〇〇	50箱	○	2014/7/26		加藤
7/15	□□流通センター	◇◇の味〇〇〇	210箱	○	2014/7/26		加藤
7/15	□□流通センター	PB〇〇(50g)	70箱	○	2014/7/30		加藤
/							
/							
/							
/							
/							
/							
備考						確認者	

<記載例>

文書番号 S08-06	製品説明書(1/?)	作成年月日	2014/07/11
		改定年月日	2014/08/18
		管理責任者	滋賀 太郎

項目	説明内容	製造手順
製品名 (種類)	□□の味○○○○ (つくだに) ◇◇風○○○○ (つくだに)	【 受入 】 ↓ 【 保管 】 ○○は 10℃以下 ↓ その他は常温
原材料名	○○、昆布、◆大豆(遺伝子組換えでない)、★しょうゆ(小麦を含む)、還元水あめ、砂糖、★たんぱく加水分解物、醸造調味料	【 開封 】 ↓ 【 洗浄 】 水洗い 2 回 ↓ 【 計量 】 規定書による
添加物名	調味料(アミノ酸等)、酸味料、甘味料(甘草)、▼保存料(ソルビン酸)、増粘多糖類	【 混合 】 ↓ 【 調味 】 調味料を加え攪拌 ↓ 【 炊き 】 90℃×40 分以上 Brix:62° 以上
容器包装	形状: 1 袋 75g入り脱気包装、20 袋を 1 箱に梱包 材質: (袋)ポリエチレン、ポリプロピレン (箱)段ボール、ガムテープ	【 放冷 】 バットに移し放冷庫 ↓ 15℃×40 分 【 充填 】 75g 計量して袋詰め ↓ 【 密封 】 脱気して熱圧着
製品の 特性・規格	一般細菌数 : 10,000/g 以下 大腸菌 : 陰性 ソルビン酸 : 1.0g/kg 以下 加熱殺菌 : 85℃以上	【 冷凍 】 -20℃で 90 日以内 ↓ 【 解凍 】 流水 90 分 ↓ 【 殺菌 】 湯槽 90℃×30 分 中心 85℃以上
賞味期限 保存方法	賞味期限 : 常温で製造日から○日間 保存方法 : 直射日光を避けて常温または冷所に 保存。開封後は冷蔵庫で保存	【 冷却 】 水槽 7℃×30 分 ↓ 中心 10℃以下 【 金探 】 Fe 1.0、Sus 3.0mm ↓ 【 表示 】 賞味期限印字確認
使用方法	対象: 幼児、高齢者を含む一般消費者 方法: 開封した後、電子レンジで 1 分加熱するとよりおいしく召し上がれます。	【 梱包 】 ↓ 製品庫: 10℃以下 【 出荷 】
備考	<ul style="list-style-type: none"> ● アレルギー表示対象原材料に「★」、遺伝子組換え表示対象原材料に「◆」、使用基準のある添加物に「▼」の印を付す。 ● 法令に規定する規格、基準に適合する。 	

<記載例>

文書番号 S08-07	期限表示設定根拠書(1/?)	作成年月日	2014/07/14
		改定年月日	2014/08/18
		管理責任者	滋賀 太郎

製品名(種類)		〇〇〇〇		賞味期限	製造日から7日間		
製造年月日		2014/2/11		安全係数	0.8		
保存条件(温度)		未開封で検査室の定温庫(設定:25±2℃)に検査日まで保管					
指 標	検査日	(製造日) 2月11日	5日後 2月15日	(期限日) 2月17日	10日後 2月20日	自社基準	
	理化学 試験	pH	6.7	6.7	6.5	6.3	>6.0
		水分	70%	69%	67%	65%	>60%
微生物 試験	一般細菌数	<300	<300	<300	1,200	<10,000/g	
	大腸菌群	(-)	(-)	(-)	(-)	陰性	
官能 検査	外観(色)	15	15	13	11	>9	
	風味(味・臭)	15	15	15	13	>9	
	食感(固さ)	15	13	11	10	>9	
総合評価		適合	適合	適合	適合		
設定根拠		製造日から緩やかな劣化が認められるが、10日後においても自社基準に適合している。流通過程の温度変動、消費者の嗜好等を考慮して安全係数:0.8を乗じて、賞味期限は、製造日から7日間とする。					

官能検査実施結果


実施者・指標		検査日 2月11日	2月15日	2月17日	2月20日	評 価
工場長	外観	○	○	△	△	○:良好(5点) △:普通(3点) ×:不良(0点) 不良の場合はその状態を記載すること。
	風味	○	○	○	○	
	食感	○	○	○	○	
製造課長	外観	○	○	○	△	
	風味	○	○	○	○	
	食感	○	△	△	× パサつく	
責任者	外観	○	○	○	○	
	風味	○	○	○	△	
	食感	○	○	△	○	
合 計	外観	15	15	13	11	
	風味	15	15	15	13	
	食感	15	13	11	10	

<記入例>

様式 R08-08-01

製造（加熱・冷却）管理記録

（2014年7月18日）


製品名	測定時間	加熱殺菌		冷却		通過時間	担当者
		湯槽温	中心温度	水槽温	中心温度		
	1時間毎	90℃以上	85℃以上	7℃以下	10℃以下	30分以上	
（開始時）	9:35	91℃	—	5℃	—	30分	高橋
□□の味○○○	10:35	92℃	87.2℃	4℃	4.9℃	30分	高橋
□□の味○○○	11:34	92℃	88.0℃	5℃	5.6℃	31分	高橋
□□の味○○○	12:35	93℃	87.3℃	5℃	6.0℃	30分	田中
◇◇風○○○○	13:36	92℃	86.9℃	6℃	6.5℃	30分	高橋
◇◇風○○○○	14:35	91℃	86.8℃	6℃	6.7℃	30分	高橋
◇◇風○○○○	15:30	93℃	87.0℃	5℃	6.0℃	30分	高橋
（終了時）	16:05	92℃	87.1℃	5℃	5.7℃	30分	高橋
改善措置						確認者	

<記入例>

様式 R08-08-02

製造（金属探知機）管理記録

（2014年7月18日）

製品名	確認時間	テストピース作動確認		製品通過確認			担当者
		Fe	Sus	通過個数	排除個数		
	1時間毎	1.0mm	3.0mm	OK	再通過	開封廃棄	
(開始時)	10:20	○	○	—	—	—	伊藤
□□の味○○○	11:21	○	○	740	8	0	伊藤
(終了時)	11:40	○	○	270	2	0	伊藤
計	—	—	—	1010	10	0	
(開始時)	13:10	○	○	—	—	—	山本
◇◇風○○○○	14:11	○	○	655	4	1	山本
◇◇風○○○○	15:10	○	○	682	2	0	山本
(終了時)	15:30	○	○	310	0	0	山本
計	—	—	—	1647	6	1	
改善措置	再通過検査においても排除された製品 1 個を開封して目視確認したが、異物は発見できなかった。当該品は廃棄した。(山本)					確認者	

<記載例>

文書番号	不適合品の回収規定(1/1)	作成年月日	2014/07/14
P09-01		改定年月日	2014/08/18
		管理責任者	滋賀 太郎

衛生管理の目的	速やかに事故等の原因を究明し、健康被害等の拡大防止											
項目	規定内容	関係文書										
実施体制等	<ul style="list-style-type: none"> ● 不適合品の発生を探知した時は、別添様式(R09-02)に記入し、工場長に報告する。 ● 販売食品による食中毒等健康被害の情報を入手した時または食品衛生法違反が判明した時は、速やかに〇〇保健所に報告する。 ● 事故等の発生時は、次の役割で処理する。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>社長</td> <td>回収等の措置の決定</td> </tr> <tr> <td>工場長</td> <td>行政への連絡、原因究明</td> </tr> <tr> <td>営業課長</td> <td>流通先への連絡、在庫品の管理</td> </tr> <tr> <td>総務課長</td> <td>報道・消費者への対応、</td> </tr> <tr> <td>製造課長</td> <td>回収品等の管理、廃棄、改善措置</td> </tr> </table> 	社長	回収等の措置の決定	工場長	行政への連絡、原因究明	営業課長	流通先への連絡、在庫品の管理	総務課長	報道・消費者への対応、	製造課長	回収品等の管理、廃棄、改善措置	◇不適合品受付処理記録
社長	回収等の措置の決定											
工場長	行政への連絡、原因究明											
営業課長	流通先への連絡、在庫品の管理											
総務課長	報道・消費者への対応、											
製造課長	回収品等の管理、廃棄、改善措置											
回収等の方法	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品の回収等は、次の方法で行う。 <ol style="list-style-type: none"> ① 該当製品の製造・出荷を緊急停止し、安全確認する。 ② 情報から回収を行う製品の範囲を特定する。 ③ 対象製品の在庫、流通量、流通先をリストアップする。 ④ 流通先への販売停止、回収(返品)を依頼する。 ⑤ 消費者に喫食中止、回収を周知、広報する。 ⑥ 回収品を区分保管、回収量を確認する。 ⑦ 回収品を産廃業者に委託して廃棄する。 ⑧ 原因調査、再発防止対策を実施する ● 回収に着手した時および回収を終了した時は、別添様式(R09-03)に記入して、〇〇保健所に提出する。 	<ul style="list-style-type: none"> ○自主回収着手報告書 ○自主回収結果報告書 										
公表・周知の方法	<ul style="list-style-type: none"> ● 販売店等に回収依頼をFaxし、店頭で回収掲示を行う。 ● 当社ホームページに回収広告を掲載する。 ● 健康被害が発生している場合は、新聞に社告を掲載する。 ● お客様相談窓口(専用電話)を設置して、問合せに対応する。 											
	<余白>											
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 事故等は、原材料、使用水、機器設備、製造工程(衛生管理)等の異常、製品規格、表示等の不適合、消費者等からの健康被害等の情報をいう。 ● 実施結果記録は3年間保存する。 											

<記入例>

様式 R09-02

不適合品受付処理記録

(2014 年)

受付日時	2014年7月18日(金) 10:15	受付者	品質管理課 ○○○○
件名	賞味期限内の商品にカビ発生		
発見日時	2014年7月17日(木) 19:30頃	発見場所	発見者の自宅
発見者	<input type="checkbox"/> 従事者 (氏名) <input type="checkbox"/> 取引先 ○○○○(女性) <input checked="" type="checkbox"/> 消費者	連絡先	(住所) 滋賀県○○市○○1-2-3 (電話) 077-528-0000
商品名	◇◇風○○○○ (75g 入り)	ロット (期限等)	賞味期限 2014年7月21日
不適合内容	商品を食べようとしたところ液漏れがあり、容器内に白いカビのようなものが浮かんでいる旨、お客様相談室に申出があった。		
調査対象	当該品と同一ロット(2014年7月14日午後製造)の820袋(41箱)を対象として調査する。なお、1箱20袋は未出荷在庫。他のロットでの異常は認められない。		
経過	日時	措置対応等の内容	
	7/18 10:00	営業課○○氏、消費者宅で謝罪、返金のうえ、現品引取り。	
	7/18 11:00	品管課で当該品のシール不良確認、検鏡で異物はカビと判明。(別添資料)	
	7/18 12:00	緊急対策会議で当該ロットの自主回収を決定。(別紙会議録)	
	7/18 14:00	営業課:出荷先、関係店舗に回収連絡。店頭ポップ依頼。(詳細別紙)	
		工場長:製造中止、○○保健所に回収報告(別紙)、在庫品の再点検	
		総務課:ホームページ掲載準備。相談窓口設置。(詳細別紙)	
	7/19 9:00	ホームページ掲載、店頭撤去完了。	
	<回収状況(詳細別紙)>		
7/25 12:00	回収品廃棄(別添資料)。○○保健所に回収完了報告(別紙)		
改善対策	当該ロットの製造時、シール機のヒーター温度が不安定であったことが判明したため、7/19にヒーター部品を交換し、以後、製品ごとの使用前後にシールチェックを行うこととした。		
備考	確認者	(社長)(工場長)(課長)(責任者) 	

<記入例>

R09-03-01

平成 26 年 7 月 18 日

食品等自主回収着手報告書

滋賀県知事(食の安全推進室長)様

報告者 滋賀県〇〇市〇〇1-2-3

株式会社〇〇食品 滋賀工場長 近江花子

下記のとおり報告します。

食品等の名称	◇◇風〇〇〇〇 (つくだに)		
容器、包装の形態 および内容量	合成樹脂製袋入り 1袋 75g		
生産、製造、輸入または 販売者の名称(固有記 号)およびその住所	株式会社〇〇食品 滋賀工場 滋賀県〇〇市〇〇1-2-3		
消費期限・賞味期限	(賞味期限)2014年7月21日		
製造年月日、ロット No.等 製品の特定情報	(製造日時)2014年7月14日午後		
製造等または出荷数量 流通地域、販売店	(出荷数量)800袋(20袋×40箱) (流通地域)滋賀県、京都府、大阪府		
一般消費者等の 問合せ窓口、連絡先	お客様相談窓口(総務課長 佐藤) 電話番号:0120-***-***		
報告(回収等)の理由 および予想される健康 への影響	<table border="0"> <tr> <td> <input checked="" type="checkbox"/> 食品衛生法違反 (違反のおそれ) <input type="checkbox"/> 健康被害の発生 <input type="checkbox"/> 健康被害のおそれ </td> <td> 具体的内容および健康への影響 シール不良による液漏れ、カビ発生 微生物汚染による健康被害の可能性は検査中 </td> </tr> </table>	<input checked="" type="checkbox"/> 食品衛生法違反 (違反のおそれ) <input type="checkbox"/> 健康被害の発生 <input type="checkbox"/> 健康被害のおそれ	具体的内容および健康への影響 シール不良による液漏れ、カビ発生 微生物汚染による健康被害の可能性は検査中
<input checked="" type="checkbox"/> 食品衛生法違反 (違反のおそれ) <input type="checkbox"/> 健康被害の発生 <input type="checkbox"/> 健康被害のおそれ	具体的内容および健康への影響 シール不良による液漏れ、カビ発生 微生物汚染による健康被害の可能性は検査中		
措置(回収等)の方法等 (販売店等からの回収 方法、消費者からの 回収方法、回収品の 保管場所など)	措置の内容: <input checked="" type="checkbox"/> 回収、 <input type="checkbox"/> その他()、 <input type="checkbox"/> 措置なし 実施時期 : 平成 26 年 7 月 18 日~平成 26 年 7 月 25 日 具体的内容(措置しない場合はその理由) 出荷先、関係店舗に回収連絡、店頭より当該商品の撤去 消費者からは購入店でレシートによる返金、宅配着払い返品による返金		
一般消費者への 周知方法	当社ホームページ掲載、販売店頭ポップ掲示		
県ホームページ等での公表 の可否	公表 <input checked="" type="checkbox"/> 可 否の理由: <input type="checkbox"/> 否		
報告担当者の氏名 所属部署、連絡先	株式会社〇〇食品 滋賀工場長 近江花子 (電話)077-528-0000		

(注)必要に応じ、枠を拡大し、または関係資料(写真、一覧表等)を添付して具体的に記載してください。

保健所等担当者記載欄 ※報告者は記載しないでください。

条例の該当条項 ※ <input type="checkbox"/> にチェック	第 18 条 : <input type="checkbox"/> 第 1 項第 1 号、 <input type="checkbox"/> 第 1 項第 2 号、 <input type="checkbox"/> 第 2 項、 <input type="checkbox"/> 非該当 第 19 条 : <input type="checkbox"/> 第 1 項、 <input type="checkbox"/> 第 3 項、 <input type="checkbox"/> 非該当
処理 ※ <input type="checkbox"/> にチェック	<input type="checkbox"/> 疑食中毒、 <input type="checkbox"/> 危害除去措置(回収等)対応、 <input type="checkbox"/> 収去検査、 <input type="checkbox"/> その他
公表の要否	公表 要・否 (理由:)
指導等を行った 場合はその概要	

<記入例>

R09-03-02

平成 26 年 7 月 26 日

食品等自主回収結果報告書

滋賀県知事(食の安全推進室長)様

報告者 滋賀県〇〇市〇〇1-2-3
株式会社〇〇食品 滋賀工場長 近江花子

平成 26 年 7 月 18 日に報告しました食品等の回収を終了しましたので、下記のとおり報告します。

食品等の名称	◇◇風〇〇〇〇 (つくだに)
回収終了年月日	2014 年 7 月 25 日
回収結果 〔販売店等からの回収数量〕 〔消費者からの回収数量〕 〔回収品の保管場所など〕	(販売店等からの回収) 380 袋 (消費者からの回収) 11 袋 (合計) 391 袋 (回収品の保管場所) 当社滋賀工場 資材倉庫 (回収品の状況) 回収した未開封 383 袋中 7 袋にシール不良あり
回収品の処分方法	株式会社〇〇環境消毒に委託して焼却処分(マニフェスト確認済み)
報告担当者の氏名 所属部署、連絡先	株式会社〇〇食品 滋賀工場長 近江花子 (電話)077-528-0000
備考	(改善対策) 当該品の製造日(2014年7月14日)にシール機のヒーター温度が不安定であったことが判明したため、7月19日にヒーター部品を交換し、以後、製品ごとの使用前後にシールチェックを行うこととした。 その後、不良品は発生していない。